Arab Republic of Egypt

EDICT OF GOVERNMENT

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 1283 (2008) (Arabic): Plastic conduits and fittings for electrical installations

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN

IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT

PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

ES

م ق م : ١٢٨٣/ ٢٠٠٨

IEC: ٦١٤-٢,١ /١٩٩٥

أنابيب البلاستيك المرنة وملحقاتها للتركيبات الكهربائية

جمهورية مصر العربية
الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

www.pdftron.com PDFSecure Demo

تاريخ الاعتماد : ٢٠٠٨/٥/٢٦

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٢٨٤٥٥٢٢ – ٢٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م.ق.م ١٢٨٣ / ٢٠٠٨

الكهروتقنية (IEC) ٦١٤ –١ ، ٢ / ١٩٩٥

مقدمة

المواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠٠٨/١٢٨٣البلاستيك ـ أنابيب البلاستيك المرنة وملحقاتها للتركيبات الكهربائية ٢٠٠٨ متماثلة فنيا مع المواصفة الدولية الكهروتقينية ٦١٤ـ الجزء ١ ، ١٩٩٥/٢ الخاصة أنابيب البلاستيك المرنة وملحقاتها للتركيبات الكهربائية وتلغى وتحل محل أخر إصدار لها لعام ٢٠٠٥ .

وقد تم ترتيبها في بندين رئيسيين الاشتراطات الأساسية والمعايير الوصفية.

قام بإعداد هذه المواصفة لجنة التوافق رقم ٣/٢ الخاصة بالبلاستيك والراتنجات والمواد اللاصقة .

أنابيب البلاستيك المرنة وملحقاتها للتركيبات الكهربائية

١- المجال

تحدد هذه المواصفة الاشتراطات الواجب توافرها فى الأنابيب الملساء والمعرجة المصنعة من المواد البلاستيكية ذاتية الإطفاء ، بغرض وقاية الكابلات و/ أو الموصلات فى التركيبات الكهربائية ، وتكون الأنابيب مناسبة للتركيبات والتخزين والنقل فى درجات حرارة من (- ٥ إلى ٦٠ ْس) ، ولا تتضمن هذه المواصفة الأنابيب التى تستخدم فى الوصلات المستخدمة فى الاتصال مع الأجزاء المتحركة من الآلات والتى تحتاج إلى الثنى المستمر ،

٢- المواصفات المكملة

IEC 423 : 1993 , conduits for electrical purposes - Outside diameters of conduits for electrical installations and - threads for conduits and fittings.

IEC 529 : 1989 , Degrees of protection provided by enclosures.

IEC 695-2-4/1 : 1991 , Fire hazard testing- Part 2 : Test methods - section four / sheet 1 : IKW nominal pre - mixed - test flame and guidance.

ISO 4046 : 1978, paper , board , pulp and related , terms - Vocabulary.

٣- التعاريف

٣/ ١ أنبوبة

جزء من نظام تمديدات مغلق ذو مقطع دائرى أو غير دائرى للكابلات و/ أو الموصلات فى التركيبات الكهربائية يسمح بالسحب خلالها أو الاستبدال ،

٣/ ٢ أنبوبة مستوية

أنبوبة ذات مقطع بروفيل مستوى فى المقطع الطولى ،

٣/ ٣ أنبوبة معرجة

أنبوبة ذات بروفيل معرج فى المقطع الطولى

٣/ ٤ سمك الجدار

هو الفرق بين القطر الخارجى والقطر الداخلى مقسوماً على ٢ ،

٣/ ٥ سمك جدار الخامة
فى الأنابيب المعرجة متوسط سمك الخامة مقاساً عند أى نقطة على التعريجة

٣/ ٦ أنبوبة مرنه
الأنبوبة التى تثنى باليد بقوة معتدلة ولكن بدون مساعدة أخرى ٠

٤- الاشتراطات الاساسية

٤/ ١ يجب أن يكون السطح الداخلى والخارجى للأنابيب خالياً من الخشونة والحفر والنتوءات وأى عيوب أخرى ٠

٤/ ٢ تصمم وتركب الأنابيب بحيث تتوافر فيها الحماية الميكانيكية – كالصدمات للكابلات المحتوية عليها وتتحمل الاجهادات الناتجة عن النقل والتخزين والتركيب والاستخدام ٠

٤/ ٣ لا تظهر بالأنابيب أى شقوق أو تشوهات عند تعرضها لعمليات الثنى أو الصدمات أو درجات الحرارة المرتفعة خلال أو بعد التركيب ٠ كما لايحدث بها أى انبعاج يعوق مرور الأسلاك بها أو تلفها .

٤/ ٤ عند إجراء إختبار الصدم كما هو وارد فى البند ٥/٧ يجب ألا يظهر أى تفتت أو تشقق أو عيوب ظاهرة فى ٩ عينات على الأقل .

٤/ ٥ عند إجراء إختبار المتانة الكهربائية كما هو وارد فى البند ١/٨/٧ يجب ألا يحدث أى كسر أثناء الاختبار .

٤/ ٦ عند إجراء إختبار العزل الكهربائى كما هو وارد فى البند ٢/٨/٧ يجب ألا تقل المقاومة الكهربائية للعزل عن ١٠٠ ميجا أوم .

٤/ ٧ عند إجراء إختبار المقاومة للاحتراق كما هو وارد فى البند ٩/٧ يجب أن تجتاز الاختبارالثلاث عينات كلها.

٥- ملاحظات عامة على الاختبارات

٥/ ١ هذه الاختبارات نوعية ٠ ويجب ألا تجرى قبل مرور ١٠ أيام بعد التصنيع ٠

٥/ ٢ إذا لم ينص على غير ذلك فأن الاختبارات تجرى عند درجة حرارة (٢٠±٥)°س ٠

٥/ ٣ إذا لم ينص على غير ذلك فإن كل اختبار يجرى على ثلاث عينات جديدة ٠

٥/ ٤ إذا لم ينص على غير ذلك فإن الحد الأدنى للطول الكلى وطول العينة المختبرة يكون ٣٦ متراً ٠

٥/ ٥ إذا لم ينص على غير ذلك فإن عينات مختلف الاختبارات تؤخذ من لفات من أماكن متفرقة على مسافات ٣ متر تقريباً ٠

٦- المقاسات

٦/ ١ يراعى مطابقة الأنابيب للمقاسات الموضحة فى الشكل والجدول (١)

٦/ ٢ تكون الأقطار الخارجية والتخانات طبقاً لماهو وارد بالأشكال والجداول (٢ ، ٣ ، ٤) ٠

٧- الاختبارات

٧/ ١ الفحص الظاهرى
يتم فحص السطح الخارجى والداخلى للأنابيب باستخدام مصدر ضوئى مناسب ٠

٧/ ٢ تكييف العينات
تجرى الاختبارات عند درجة حرارة(٢٠±٥)°س.

٧/ ٣ عدد العينات :
يجرى كل اختبار على عدد ٣ عينات عشوائية طول كل منها ١٨ متراً .

:
فى حالة عدم اجتياز إحدى العينات للاختبار ، فإنه يعاد بنفس الشروط على أن تجتاز العينات الجديدة الاختبار .

٧/ ٤ اختبار الأنضغاط

٧/ ٤/ ١ يجرى الاختبار على ثلاث عينات من الأنابيب طول كل منها ٢٠٠مم ويراعى قبل الاختبار قياس القطر الخارجى .

٧/ ٤/ ٢ تكيف العينات لمدة ١٠ ساعات على الأقل عند درجة حرارة (٢٠±١)°س .

٧/ ٤/ ٣ توضع العينات مباشرة بين سطح مستوى وقطعة متوسطة من الصلب فى وضع عمودى كما هو فى الشكل (٥) .

٧/ ٤/ ٤ تبذل قوة متزايدة ببطء فى منتصف العينة حتى تصل إلى ٤٥كجم قوة (٤٥٠±٥٪) نيوتن بعد (٣٠ ±٣) ثانية

٧/ ٤/ ٥ بعد وصول القوة إلى النهاية العظمى لمدة دقيقة واحدة يتم قياس القطر الخارجى للعينة عند الانبعاج بدون إزالة القوة المؤثرة بحيث لا يزيد الفرق بين المقاسين عن ٢٥٪ من المقاس الأصلي للقطر .

٧/ ٤/ ٦ تزال القوة المؤثرة تماماً . وبعد دقيقة يعاد قياس القطر الخارجى للعينة بحيث لا يزيد الفرق عن القطر الأصلي قبل الأختبار عن ١٠٪ .

٧/ ٤/ ٧ يجب ألا يظهر على العينات أى تشققات تؤدى إلى صعوبة دخول الكابلات أى أتلاف الموصلات والكابلات أثناء السحب ٠

٧/ ٥ اختبار الصدم :

- تجهز ١٢ عينة طول كل منها ٢٠٠مم عند درجة حرارة (٦٠±٢)ْس لمدة ١٠ أيام (٢٤٠ ساعة) .
- يوضع جهاز الاختبار الموضح بالشكل (٦) على سطح من المطاط الإسفنجي سمكه ٤٠مم .
- ويوضع الجميع فى مبرد عند درجة حرارة (-٥±١)ْ س بحيث يتم تبريد العينات فى مدة لاتقل عن ساعتين .
- توضع كل عينة بالتوالى على قاعدة من الصلب كما هو مبين فى الشكل (٦) .
- يسمح للمطرقة التى كتلتها ١كجم بالسقوط من ارتفاع ٢٠٠مم .
- يجب ألا يظهر أى تفتت أو تشقق أو عيوب ظاهرة فى ٩ عينات على الأقل .

٧/ ٦ اختبار الثنى :

- تجهز ٣ عينات من الأنابيب طول كل منها ٥٠٠مم . عند درجة حرارة الغرفة ، ٣ عينات مماثلة فى مبرد عند درجة حرارة(- ٥±٣)ْس لمدة ساعتين
- تثبت العينات فى الجهاز كما هو مبين فى الشكل (٧) وتثنى باليد كما يلى :

أ – مره إلى اليسار ثم رأسياً .

ب – مرة إلى اليمين ثم رأسياً .

على أن يكون هناك دقيقة انتظار بين كل اتجاه للثنى .

- يكرر هذا التتابع ثلاث مرات .
- بعد خمسة دقائق من تتابع الثنى يعاد ثنى الأنابيب إلى ٩٠ ْ إما يساراً أو يميناً . وفى هذا الوضع تمرر كره من الصلب ذات سطح لامع ولها قطر مناسب لقطر الأنبوبة . كما فى الجدول (٥) .

٧/ ٧ اختبار المقاومة للحرارة :

- يجرى اختبار المقاومة للحرارة على الجهاز الموضح فى الشكل (٨) .
- تؤخذ ٣ عينات طول كل منها ١٠٠مم . وتوضع فى فرن عند درجة حرارة (٦٠ ±٢)ْس .
- بعد ٤ ساعات ، يحمل على العينة رأسياً وعند منتصفها ثقل مقداره ٢كجم قوة (٢٠ نيوتن) . بواسطة قضيب من الصلب قطره ٦مم . ويستمر التحميل فى الوضع المذكور لمدة ٢٤ ساعة .
- تبرد العينة إلى درجة حرارة الغرفة . ويمرر بداخل العينة كره من الصلب الأملس بثقلها ذات قطر مناسب طبقاً للجدول (٦) .

٧/ ٨ اختبار العزل والمتانة الكهربائية :

يجب أن تكون مقاومة الأنابيب للعزل والمتانة الكهربائية مناسبة . ويجرى الاختبار على عدد ثلاث عينات ذات طول مناسب . وتتم مطابقة الأنابيب بإجراء الاختبارات التالية :

٧/ ٨/ ١ اختبار المتانة الكهربائية

- يجرى الاختبار كما هو موضح فى الشكل (٩) .
- يثنى العينات إلى نصف قطر مقداره حوالى ثلاثة أمثال قطرها الخارجى . ثم تغمر فى ماء درجة حرارته (٢٠±٥)°س . بحيث لايقل طول الجزء المغمور عن متر واحد . ولايقل الجزء الظاهر عن ١٠٠مم عند كل من الطرفين . ويراعى أن يكون سطح الماء داخل العينات وخارجها عند منسوب واحد .
- يغمر الكترود فى الماء بداخل كل عينة . وفى الماء المحيط بالعينات لمدة ٢٤ ساعة .
- يستخدم جهد متردد جيبى الشكل مقداره ٢٠٠٠ فولت وتردد ٥٠ هرتز لمدة ١٥ دقيقة بين الألكترودات
- يجب ألا يحدث أى كسر أثناء الاختبار .

٧/ ٨/ ٢ اختبار العزل الكهربائى :

- تجهز ٣ عينات بطول مناسب .
- يثبت فى نهاية كل منها موصل خارجى بطول لايقل عن١٠ مم .
- تعاد التجهيزات السابق ذكرها فى البند ١/٨/٧ مباشرة كما فى الشكل (٩) وتغمر العينات فى ماء درجة حرارته(٦٠±٢)°س .
- تقاس المقاومة الكهربائية للعزل بعد ساعتين باستخدام تيار مستمر جهده الكهربى ٥٠٠ فولت تقريباً بين الالكترودين .
- يوصل الموصل الخارجى إلى مصدر الجهد ولكن لا يدخل فى دائرة القياس مع مراعاة عدم تسرب أى تيارات .
- وتؤخذ القياسات بعد دقيقة واحدة من توصيل الجهد الكهربى .
- يجب ألا تقل المقاومة الكهربائية للعزل عن ١٠٠ ميجا أوم .

٧/ ٩ اختبار المقاومة للاحتراق :

٧/ ٩/ ١ يجب أن تكون للانابيب التى لا يمتد اللهب خلالها مقاومة كافية للاحتراق تبعا للبند ٤/٩/٧ وتحدد الاستجابة للاختبار طبقا للبند ٢/٩/٧ ، ٣/٩/٧ بتطبيق لهب كما فى المواصفة الدولية (IEC695-2-4/1) .

٧/ ٩/ ٢ تعلق عينة اختبار طولها (٦٧٥ ± ١٠) مم رأسيا فى حاوية معدنية على شكل متوازي مستطيلات ذو جهة واحدة مفتوحة كما فى الشكل (١٠) فى منطقة خالية من التيارات الهوائية .

- الترتيبات العامة للاختبار موضحة فى الشكل (١١) .
- يتم التعليق بواسطة ماسكين من المعدن على مسافات متساوية تقريبا من نهايات العينة
- يمرر قضيب من المعدن ذو قطر مناسب لقطر الأنبوبة كما فى الجدول التالى خلال مركز العينة بحيث يثبت فى النهاية العلوية ويمتد حتى النهاية السفلية للعينة .

مقاس الانبوبة	قطر القضيب (مم)
حتى ١٢	٢,٠±٠,١
أكبر من ١٢ وحتى ٢٥	٦,٠±٠,١
أكبر من ٢٥	١٦,٠±٠,١

- توضع قطعة من خشب الموسكى (الصنوبر) الأبيض بسمك ١٠ مم مغطاه بورقة تشيو بيضاء كثافتها بين ١٢ جم / م٢ ، ٣٠ جم / م٢
- تعلق المجموعة (العينة والقضيب والماسكات) راسيا فى مركز الحاوية (كما هو فى الشكل ١١) .
- يثبت اللهب عند زاوية C بحيث يكون محورها بزاوية ٤٥ ° على المحور الرأسى .
- يوجه اللهب الى العينة بحيث أن المسافة A من قمة أنبوبة الموقد الى العينة مقاسة خلال محور اللهب تكون (١٠٠ ± ١٠) مم ومحور اللهب المتداخل مع سطح العينة على النقطة B على بعد (١٠٠ ± ٥) مم من أعلى الماسك السفلى وبحيث أن محور اللهب يتقاطع مع محور العينة .

٧/ ٩/ ٣ تعرض العينة للهب للأزمنة المحددة فى الجدول (٦) ثم يرفع اللهب .
بعد رفع اللهب وبعد انقطاع احتراق العينة يجفف سطح العينة بواسطة قطعة قماش مبللة بالماء .

٧/ ٩/ ٤ إذا لم تحترق العينة بلهب الاختبار تعتبر أنها أجتازت الاختبار .
- إذا احترقت العينة أو استهلكت بدون احتراق تعتبر العينة أجتازت الاختباروذلك بعد انقطاع آي احتراق . وبعد أن تنظف العينة فلا يوجد أثار للاحتراق أو للتفحم داخل ٥٠ مم من أي جزء من الماسك .
- إذا احترقت العينة تعتبر قد فشلت فى الاختبار لو أستمر تقدم الاحتراق لمدة ٣٠ ثانية بعد أبعاد اللهب .
- إذا احترقت ورقة التشيو تعتبر العينة قد فشلت فى اجتياز الاختبار .
- بالنسبة لجزء العينة الموجود أسفل الموقد فإن وجود مادة منصهرة على الاسطح الداخلية أو الخارجية لا يعنى فشل العينة أذا كانت العينة نفسها لم تحترق أو تتفحم .
- يجب أن تجتاز الاختبار الثلاث عينات كلها .

٨- البيانات

٨/ ١ تدون على الأنابيب البيانات التالية على مسافات منتظمة (يفضل كل ١ متر وبحد أقصى ٣ متر) ٠
- اسم المنتج أو علامته التجارية
- المقاس
- رقم المواصفات القياسية
- عبارة صنع فى مصر أو بلد المنشأ .

وفى حالة الأنابيب التى على هيئة لفات يمكن أن تضاف بطاقة مرفقة بها اسم المنتج أو علامة التجارية ٠

٨/ ٢ يجب أن تكون البيانات ثابته وواضحة ٠ ويتم فحصها بالحك باليد لمدة ١٥ ثانيه بواسطة قطعة قماش منقوعة فى الماء ثم لمدة ١٥ ثانية بقطعة قماش منقوعة فى روح نفط معدنى ٠

:

توضع البيانات على القالب أو بالختم أو بالطبع أو بطاقة ملصقة ٠

٩- المصطلحات الفنية

أنابيب مرنه .... pliable conduits
معرجة .... corrugated
ملساء .... plain
ذاتية الإطفاء .... self-extinguishing

١٠- المراجع

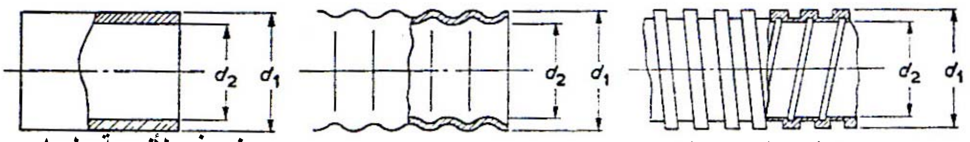
المواصفات القياسية الدولية

IEC 614-1,2
Conduits for electrical installations - specifications
Part 1: General requirements.
Part 2 : section 3 Particular specifications for conduits

الجهات التى اشتركت فى وضع هذه المواصفات

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (٢ / ٣) والخاصة بالبلاستيك والراتنجات والمواد اللاصقة والتى يضم تشكيلها الجهات التالية :

- الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة .
- المركز القومى للبحوث .
- معهد بحوث البترول .
- معهد بحوث الإسكان والبناء .
- مركز تنمية صناعات البلاستيك .
- مصلحة الرقابة الصناعية .
- مصلحة الكيمياء
- الهيئة العامة للرقابة على الصادرات والواردات.
- شركة الأمل للمواسير البلاستيك ولوازمها .
- الشركة المصرية لمعدات البلاستيك (أيبكو) .
- الشركة العربية لمواد التعمير .
- شركة الشروق للبلاستيك .



نموذج لأنبوبة ملساء

نموذج لأنبوبة معرجة

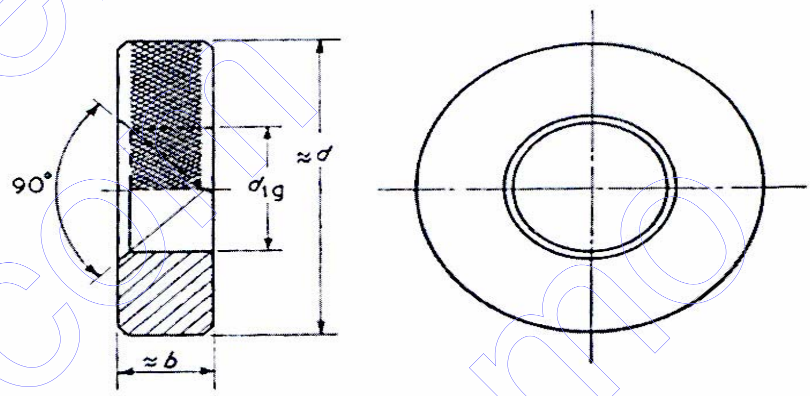
الشكل (١)

المقاس الاسمى للأنبوبة	القطر الخارجى (d_1)		أقل قطر داخلى (d_2)		الطول المفضل للفة الانابيب
	الأبعاد	التجاوز	الأنبوبة المعرجة CA&CB	الأنبوبة الملساء PA&PB	
١٦	١٦	+ صفر	١١,٧	١٠,٧	٥٠
٢٠	٢٠	٠,٣-	١٥,٥	١٤,١	
٢٥	٢٥	+ صفر	١٩,٨	١٨,٤	٥٠
٣٢	٣٢	٠,٤-	٢٦	٢٤,٤	
٤٠	٤٠		٣٤,٠	٣١,٢	
٥٠	٥٠	+ صفر	٤٣,٥	٣٩,٧	٢٥
٦٣	٦٣	٠,٥-	٥٦,٠	٤٩,٦	

الجدول (١)

الانابيب : الابعاد والتجاوزات

الشكل (٢)

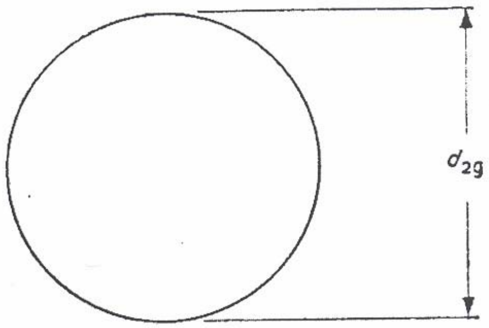


d	b	d_{1g}	المقاس الاسمي للأنبوبة
٤٥	١٢	١٦,٠٤	١٦
٤٥	١٢	٢٠,٠٤	٢٠
٦٠	١٦	٢٥,٠٤	٢٥
٧٠	١٨	٣٢,٠٤	٣٢
٧٠	١٨	٤٠,٠٤	٤٠
٨٥	٢٠	٥٠,٠٤	٥٠
١١٢	٢٢	٦٣,٠٤	٦٣

الجدول (٢)

محدد قياس الحد الأقصى للقطر الخارجي للأنبوبة

الشكل (٣)

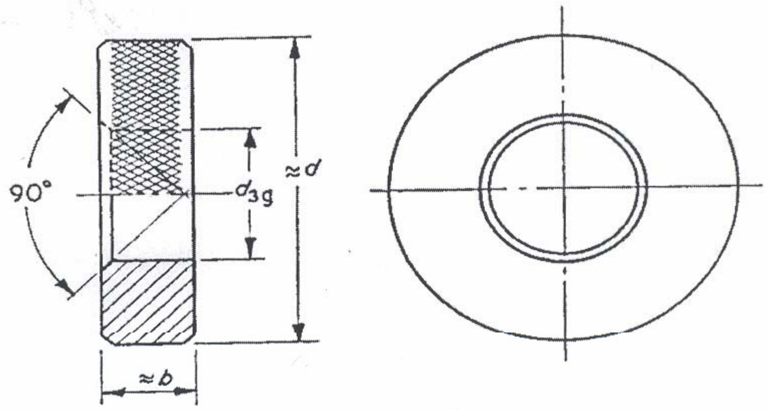


المقاس الاسمي للأنبوبة	d_{2g}	
	الأنبوبة المعرجة	الأنبوبة الملساء
١٦	١١,٤	١٠,٤
٢٠	١٥,٢	١٣,٨
٢٥	١٩,٥	١٨,١
٣٢	٢٦,١	٢٤,١
٤٠	٣٣,٧	٣٠,٩
٥٠	٤٣,٢	٣٩,٤
٦٣	٥٥,٧	٤٩,٣

الجدول (٣)

محدد قياس الحد الأدنىللقطر الداخلي للأنبوبة

الشكل (٤)



d	b	d_{3g}	المقاس الاسمي للانبوبه
٤٥	١٢	١٥,٧٠	١٦
٤٥	١٢	١٩,٧٠	٢٠
٦٠	١٦	٢٤,٦٠	٢٥
٧٠	١٨	٣١,٦٠	٣٢
٧٠	١٨	٣٩,٦٠	٤٠
٨٥	٢٠	٤٩,٥٠	٥٠
١١٢	٢٢	٦٢,٥٠	٦٣

الجدول (٤)

محدد قياس الحد الأدنى للقطر الخارجي للأنبوبة

الجدول(٥)

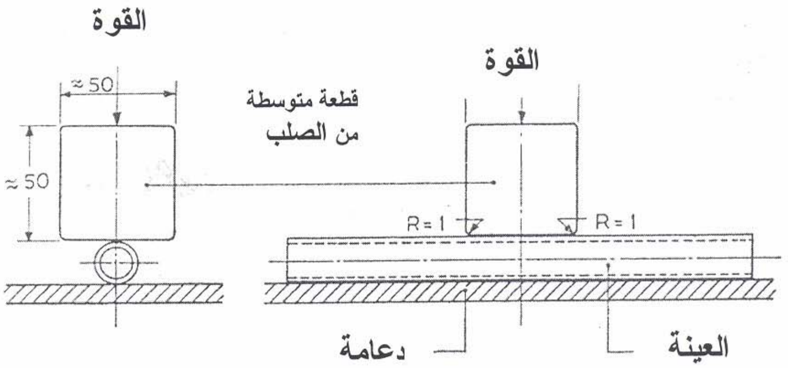
قطر الكرة الملساء

القطر الأسمى للأنبوبة	قطر الكرة	
	الأنبوبة الملساء (مم)	الأنبوبة المعرجة (مم)
١٦	٨	٩,٤
٢٠	١١	١٢,٤
٢٥	١٤	١٥,٨
٣٢	١٩	٢١,١
٤٠	٢٥	٢٧,٢
٥٠	٣١	٣٤,٨
٦٣	٤٠	٤٤,٨

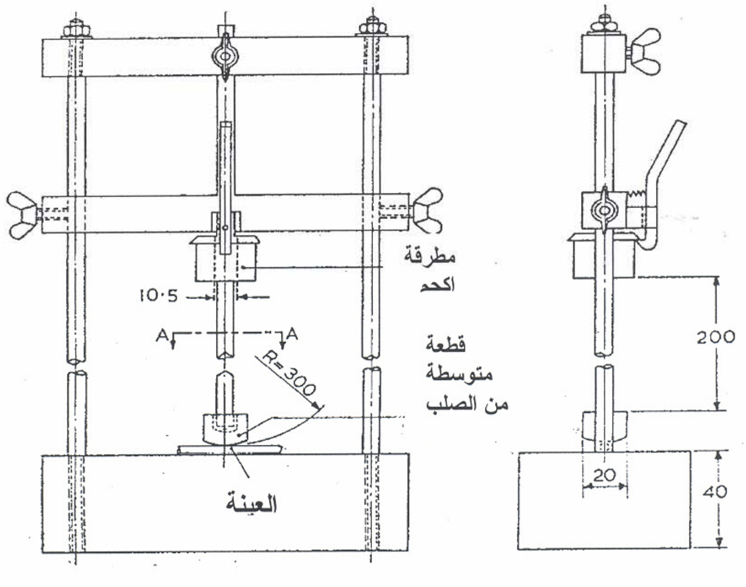
الجدول (٦)

الفترة الزمنية لاختبار الاحتراق

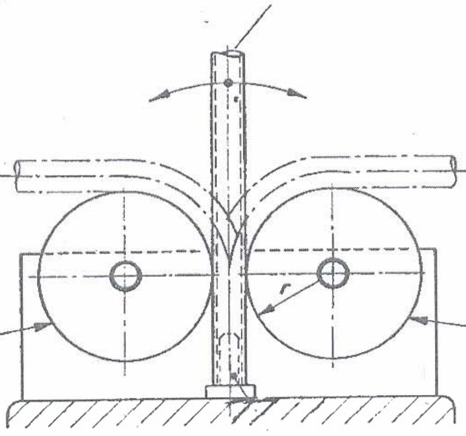
سمك جدار الأنبوبة (مم)		زمن تطبيق اللهب
من	الى	
-	٠,٥	١٥
٠,٥	١,٠	٢٠
١,٠	١,٥	٢٥
١,٥	٢,٠	٣٥
٢,٥	٣,٠	٤٥
٣,٠	٣,٥	٥٥
٣,٥	٤,٠	٦٥
٤,٠	٤,٥	٧٥
٤,٥	٥,٠	٨٥
٥,٠	٥,٥	١٣٠
٥,٥	٦,٠	٢٠٠
٦,٠	٦,٥	٣٠٠



الشكل(٥)
جهاز اختبار مقاومة الضغط



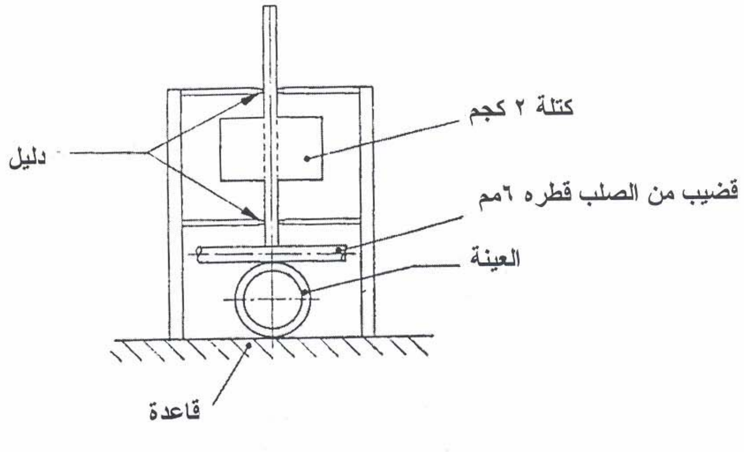
الشكل (٦)
جهاز اختبار الصدم



المقاس	نصف قطر الثني	
	الأنبوبة المعرجة	الأنبوبة الملساء
١٦	٤٨	٩٦
٢٠	٦٠	١٢٠
٢٥	٧٥	١٥٠
٣٢	٩٦	١٩٢
٤٠	١٢٠	٢٤٠
٥٠	١٥٠	٣٠٠
٦٣	١٨٩	٣٧٨

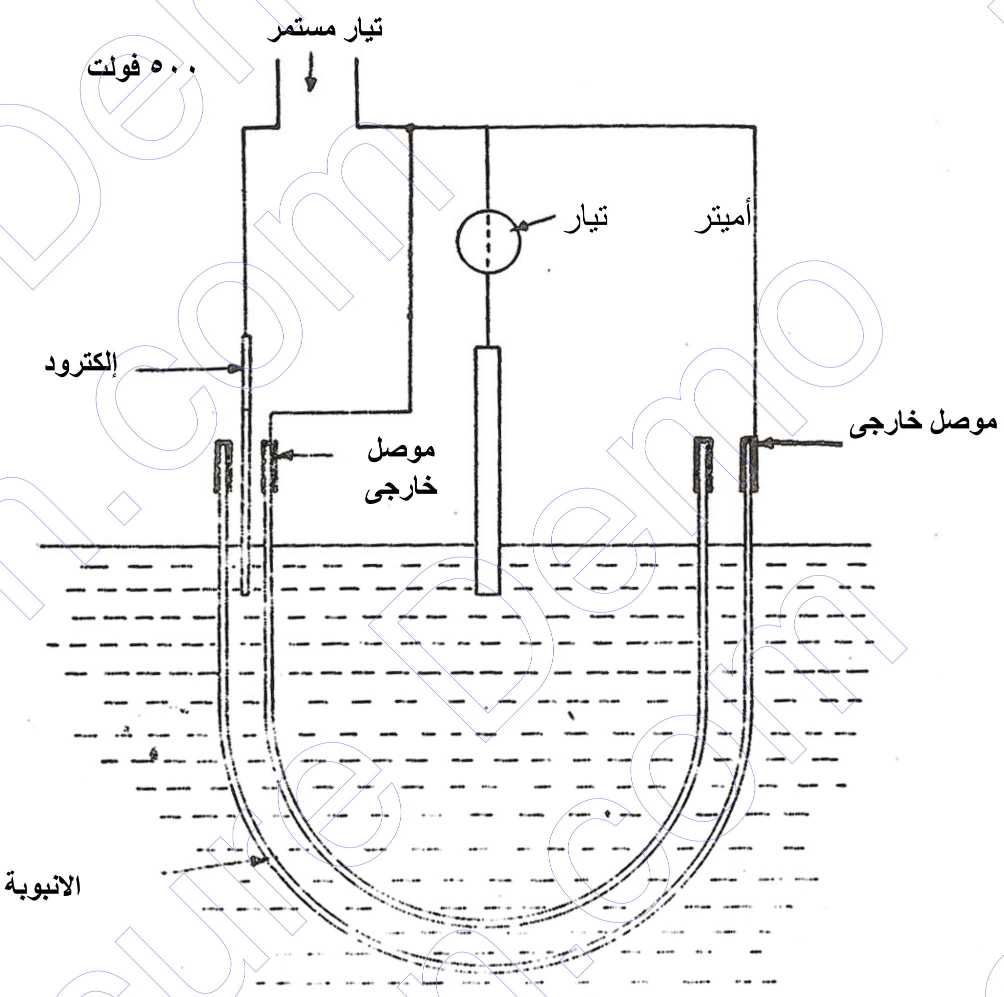
الشكل (٧)

جهاز اختبار الثني و جدول نصف قطر الثني

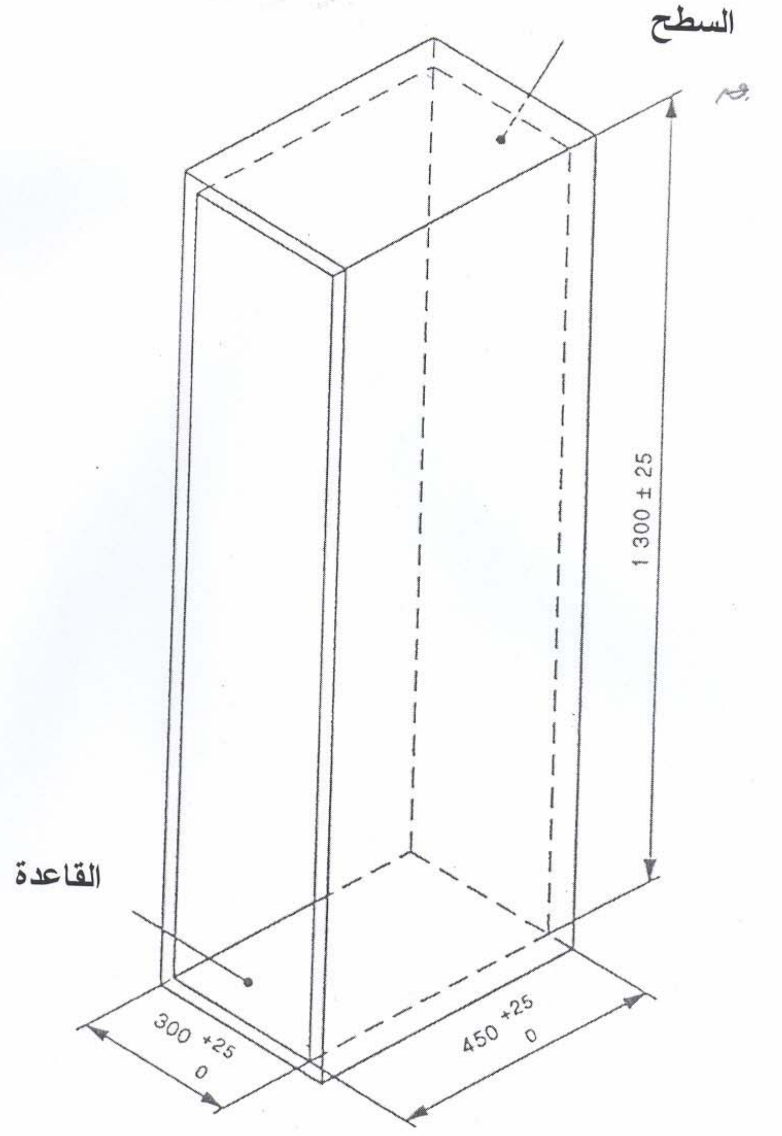


الشكل (٨)

جهاز اختبار الضغط عند درجات الحرارة العالية

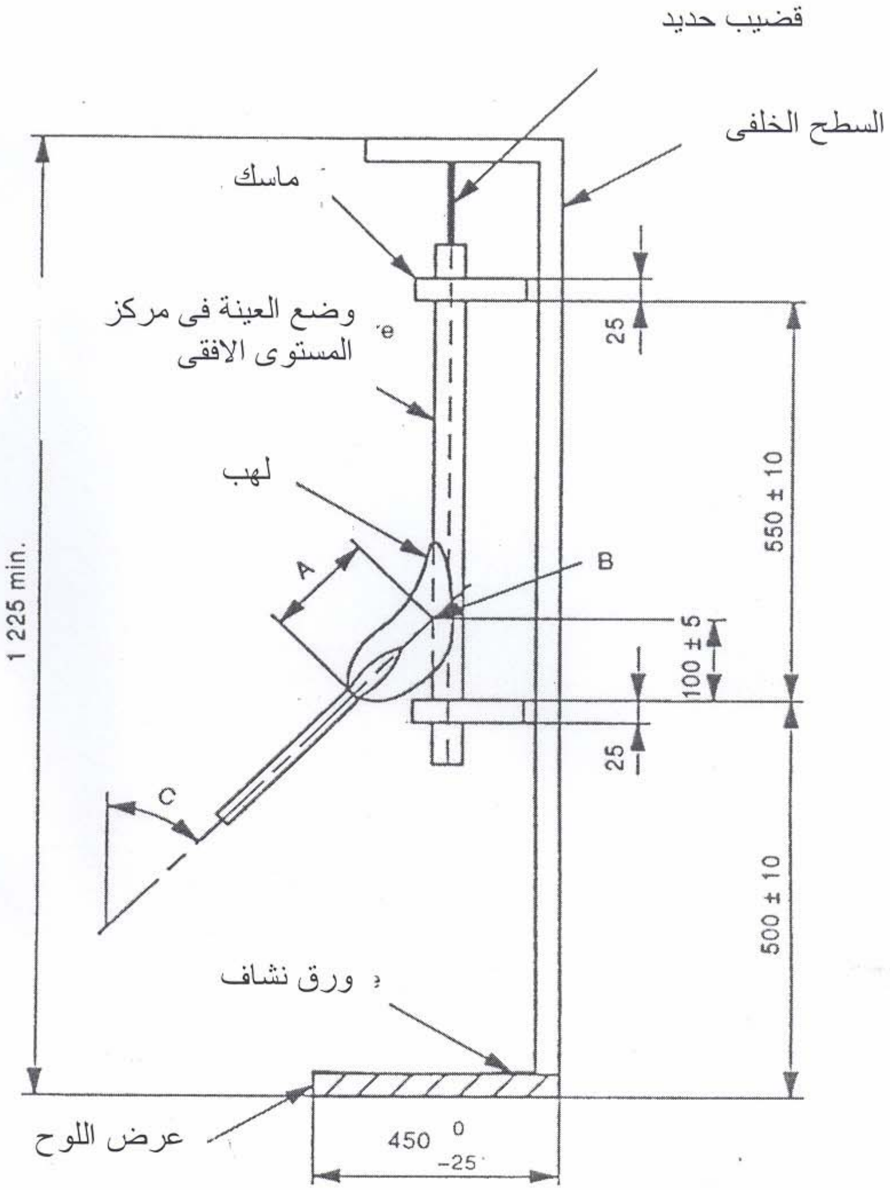


شكل رقم (٩)
جهاز اختبار العزل الكهربائى



الشكل (١٠) حاوية الاختبار

لاحظات
١ ـ جميع الأبعاد داخل الحاوية - الأبعاد بالمليمتر
٢ ـ الخامة : معدن



شكل ١١
ترتيب اختبار مقاومة الاحتراق

﴿الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة﴾

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة.

٣- فى عام ٢٠٠٥ صدر القرار الجمهورى رقم ٨٣ لسنة ٢٠٠٥ بإعادة تسمية الهيئة لتصبح الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة ، وبناء عليه فإن الهيئة تختص بما يلى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات الصلاحية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٤- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٥- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٦- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٧- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٨- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٩- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES

ES: 1283/ 2008

IEC : 614-1.2/1995

PLASTIC CONDUITS AND FITTINGS FOR ELECTRICAL INSTALLATIONS

ICS: 83.140.30

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality